

## PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 11-269002

(43)Date of publication of application : 05.10.1999

(51)Int.Cl.

A01N 3/00  
G09B 23/38

(21)Application number : 10-075831

(71)Applicant : SUGINO YASUO

(22)Date of filing : 24.03.1998

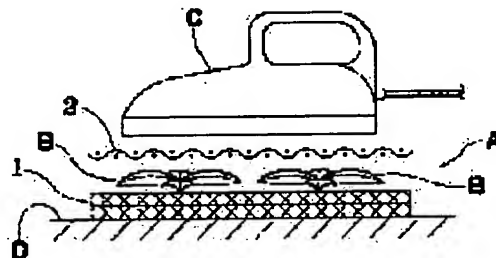
(72)Inventor : SUGINO TOSHIYUKI

(54) IMPLEMENT FOR DRIED AND PRESSED FLOWER AND PRODUCTION OF DRIED AND PRESSED FLOWER USING THE SAME

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To make dried and pressed flowers in a short time.

SOLUTION: The implement A for dried and pressed flowers comprises the flexible and porous plate 1 for placing a raw flower to be dried and pressed, and a screen mesh sheet 2 for covering the raw flower to be dried and pressed on the flexible and porous plate. The flexible and porous plate 1 is 10-30 mm thick and is produced by knitting flexible synthetic resin wires to a three- dimensional network skeleton in a flat plate shape with a certain thickness. The material for the screen mesh sheet is desirably polyester.



### LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

**\* NOTICES \***

JPO and NCIPi are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. \*\*\*\* shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

---

**EFFECT OF THE INVENTION**

---

[Effect of the Invention] According to this invention, the following effectiveness is acquired.

[0053] \*\* Since the mesh sheet for desiccation pressed flower tools to cover with this invention according to claim 1 the pressed flower material laid on the flexible perforated plate for laying a pressed flower material and this flexible perforated plate is provided While being able to manufacture a desiccation pressed flower in a short time by laying a pressed flower material on a flexible perforated plate, covering this pressed flower material with a mesh sheet, and pressurizing and warming a pressed flower material from on this mesh sheet, the desiccation pressed flower of completion is not made to produce discoloration and deformation.

[0054] In this invention according to claim 2, \*\* A flexible perforated plate Since thickness is set to 10mm - 30mm, it composes to three-dimensions frame network structure with the synthetic-resin line object of a flexible material and it is making with plate-like [ of fixed thickness ] The interior of a flexible perforated plate has detailed cellular structure which was open for free passage, passage of moisture is performed not only in a front face but in the interior, and with capillarity and a high void content, the rate of impregnation of moisture is high, and extraction of moisture is also made smoothly, and the entrained moisture from a pressed flower material can be discharged efficiently.

[0055] And since the frame has fixed flexibility, it can be easy to get used to the irregularity of the front face of a pressed flower material, and a part of frame can contact even the fine crevice of a pressed flower material, and a flexible perforated plate can fully achieve the pressurization and the shape-retaining function of a pressed flower material.

[0056] Furthermore, since the gryposis is possible for a flexible perforated plate, while being able to choose suitably the optimal pinching gestalt for a pressed flower material, for example, the shape of gryposis and the pinching gestalt of wavelike \*\*, even if it carries out the gryposis in this way, the shape-retaining function of a pressed flower material and the evapotranspiration promotion function of dehydration moisture can also be achieved.

[0057] \*\* since the material of a mesh sheet is polyester in this invention according to claim 3 -- the pressed flower material from a mesh sheet -- pressurization and warming -- the evapotranspiration promotion function of the dehydration moisture of a pressed flower material can be achieved certainly, without a mesh sheet fusing, also when it pressurized and warms with a means.

[0058] \*\* this invention according to claim 4 -- a flexible perforated plate top -- a pressed flower material -- laying -- this pressed flower material -- a mesh sheet -- covering -- the pressurization from this mesh sheet, and warming -- a desiccation pressed flower can be manufactured by pressurizing and warming a pressed flower material with a means, and drying this pressed flower material. By the manufacture approach of this desiccation pressed flower, moreover, it is vivid for a short time and the good desiccation pressed flower of a feeling of beauty can be manufactured for it.

[0059] Therefore, since the flexible perforated plate and the mesh sheet are also dried by pressurization / heating means also in case a desiccation pressed flower is manufactured again while being able to attain large shortening of the production time of a desiccation pressed flower, the time and effort of these desiccation becomes unnecessary, and the complicatedness of the fabrication operation of a desiccation

pressed flower can be canceled sharply.

[0060] \*\* this invention according to claim 5 -- pressurization and warming -- warming by the means -- temperature -- 100 degrees C - 120 degrees C -- carrying out -- warming -- since time amount is set as for [ for / 7 minutes / - ] 15 minutes -- for example, pressurization and warming -- a desiccation pressed flower can also be manufactured as a means using an electric iron for home use.

[0061] And if an electric iron for home use can come to hand from the first also when a pressed flower material is collected in a remote place, it uses to be able to manufacture in a short time for [ for / 7 minutes / - ] 15 minutes as a desiccation pressed flower there, and it can bring a desiccation pressed flower home comfortably, securing shape retaining property and shelf life good.

[0062] Under the present circumstances, since desiccation pressed flower tools are lightweight and compact, carrying is easy and the activity which dries a pressed flower material in a collection site as described above can be comfortably done also from this point.

---

[Translation done.]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平11-269002

(43) 公開日 平成11年(1999)10月5日

(51) Int.Cl.<sup>8</sup>

識別記号

F I

A 0 1 N 3/00

A 0 1 N 3/00

G 0 9 B 23/38

G 0 9 B 23/38

審査請求 未請求 請求項の数5 O L (全 5 頁)

(21) 出願番号 特願平10-75831

(22) 出願日 平成10年(1998)3月24日

(71) 出願人 598167556

杉野 泰雄

福岡県福岡市中央区大手門3-6-5

(72) 発明者 杉野 俊幸

福岡県大牟田市大字田隈404

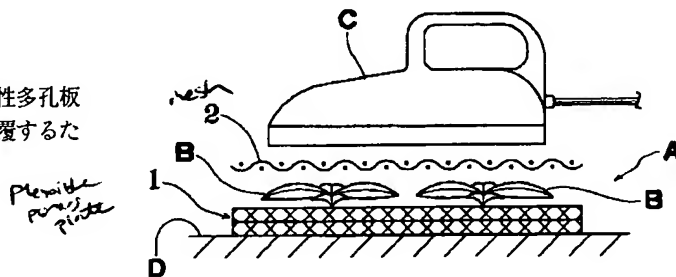
(74) 代理人 弁理士 松尾 憲一郎

(54) 【発明の名称】 乾燥押花用具及び同乾燥押花用具を使用した乾燥押花の製造方法

(57) 【要約】

【課題】 短時間に乾燥押花を製造すること。

【解決手段】 押花素材を載置するための可撓性多孔板と、同可撓性多孔板上に載置した押花素材を被覆するための網目シートとを具備した。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 押花素材を載置するための可撓性多孔板と、同可撓性多孔板上に載置した押花素材を被覆するための網目シートとを具備することを特徴とする乾燥押花用具。

【請求項2】 可撓性多孔板は、厚みを10mm～30mmとし、可撓性素材の合成樹脂線体により三次元骨格網状構造に編成して、一定厚みの平板状となしたことを特徴とする請求項1記載の乾燥押花用具。

【請求項3】 網目シートの素材は、ポリエステルであることを特徴とする請求項1記載の乾燥押花用具。

【請求項4】 請求項1記載の可撓性多孔板上に押花素材を載置し、同押花素材を網目シートにより被覆して、同網目シートの上から加圧・加温手段により押花素材を加圧・加温して、同押花素材を乾燥させることを特徴とする乾燥押花の製造方法。

【請求項5】 加圧・加温手段による加温温度は100℃～120℃とし、加温時間は5分間～15分間とすることを特徴とする請求項4記載の乾燥押花の製造方法。

## 【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、乾燥押花用具及び同乾燥押花用具を使用した乾燥押花の製造方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来、乾燥押花の製造は、生の草花等の押花素材を、乾燥作用を有するシートで直接挟むか、又は、藁半紙やウレタンマットの介在下に挟んで加重を加えた後、自然乾燥させる方法、その他で行なわれている。

【0003】ここで、シートで挟み、加重を加えるのは、乾燥時の押花素材の収縮を防止するためである。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】ところが、上記した乾燥押花の製造方法では、自然乾燥であるために、乾燥時間が長くなり、押花素材の収縮を完全に防止できない上に、長時間の乾燥途中で押花素材が変色したり、乾燥むらを生起して、出来上りの乾燥押花に変形を生じる不具合がある。

【0005】また、乾燥作用を有するシートで押花素材を乾燥させる方法では、乾燥力が経時的に低下するために、シート自体を乾燥押花を製造する都度、再乾燥しなければならないという煩雑さがある。

【0006】

【課題を解決するための手段】そこで、本発明は、押花素材を載置するための可撓性多孔板と、同可撓性多孔板上に載置した押花素材を被覆するための網目シートとを具備することを特徴とする乾燥押花用具を提供せんとするものである。

【0007】また、本発明は、次の構成にも特徴を有す

る。

【0008】① 可撓性多孔板は、厚みを10mm～30mmとし、可撓性素材の合成樹脂線体により三次元骨格網状構造に編成して、一定厚みの平板状となしたことを。

【0009】② 網目シートの素材は、ポリエステルであること。

【0010】③ 請求項1記載の可撓性多孔板上に押花素材を載置し、同押花素材を網目シートにより被覆して、同網目シートの上から加圧・加温手段により押花素材を加圧・加温して、同押花素材を乾燥させること。

【0011】④ 加圧・加温手段による加温温度は100℃～120℃とし、加温時間は5分間～15分間とすること。

【0012】

【発明の実施の形態】以下に、本発明の実施の形態について説明する。

【0013】すなわち、本発明に係る乾燥押花用具は、押花素材を載置するための可撓性多孔板と、同可撓性多孔板上に載置した押花素材を被覆するための網目シートとを具備している。

【0014】このようにして、可撓性多孔板上に押花素材を載置し、同押花素材を網目シートにより被覆して、同網目シートの上から押花素材を加圧・加温することにより、短時間に乾燥押花を製造することができると共に、出来上りの乾燥押花に変色や変形を生じさせることがない。

【0015】そして、可撓性多孔板は、厚みを10mm～30mmとし、可撓性素材の合成樹脂線体により三次元骨格網状構造に編成して、一定厚みの平板状となしている。

【0016】このように、可撓性多孔板は、可撓性素材の合成樹脂線体により三次元骨格網状構造に編成されて、孔は互いに連通しているため、この上に載置した押花素材の乾燥、すなわち、押花素材に含まれた水分を水蒸気として拡散するのに何ら支障とならず、ほとんど空気中に浮遊させたのと同じ状態で水蒸気の拡散を行っていることになり、水蒸気拡散の支障となるものがない状態となる。

【0017】しかも、可撓性多孔板は、可撓性素材の合成樹脂線体により、全体が平板状に編成されているので、押花素材の脱水にともなう収縮や変形を一定の圧力で防止し、押花素材の表面に損傷を与えることなく保型機能を十分に果し、かつ、脱水の障害とならない効果を有する。

【0018】さらに、可撓性多孔板は、可撓性素材であるため、撓みやすく、更には網状構造であるため、可撓性多孔板の載置面が押花素材の凹凸表面になじみやすく、押花素材の表面との密着性が良好となり、細部にわたって保形機能を果し、さらに、弯曲状や波状に変形して押花素材を載置することもできるため、乾燥条件や乾

乾燥対象たる押花素材の種類や形に応じて最適の乾燥押花条件をつくることができる。

【0019】また、網目シートは、高融点、すなわち、少なくとも加温温度120℃よりも高い融点を有する素材、例えば、ポリエステルを使用して成形している。

【0020】このようにして、網目シートの上から押花素材を加圧・加温手段により加圧・加温した際にも、網目シートが溶融することがなく、押花素材の脱水水分の蒸散促進機能を確実に果すことができる。

【0021】上記した乾燥押花用具を使用した乾燥押花の製造方法は、次の通りである。

【0022】すなわち、可撓性多孔板上に押花素材を載置し、同押花素材を網目シートにより被覆して、同網目シートの上から加圧・加温手段により押花素材を加圧・加温して、同押花素材を乾燥させる。

【0023】ここで、加圧・加温手段による加温温度は100℃～120℃とし、加温時間は7分間～15分間とする。

【0024】このようにして、短時間に、しかも、色鮮やかで美感の良い乾燥押花を製造することができる。

【0025】従って、乾燥押花の製造時間の大幅な短縮化が図れると共に、再度乾燥押花を製造する際にも、可撓性多孔板や網目シートも加圧・加熱手段により乾燥されているために、これらの乾燥作業の手間が不要となり、乾燥押花の製造作業の煩雑さを大幅に解消することができる。

【0026】例えば、加圧・加温手段として家庭用の電気アイロンを使用して乾燥押花を製造することもできる。

【0027】しかも、乾燥押花は、7分間～15分間の短時間で製造することができるのはもとより、遠隔地で押花素材を採集した場合にも、家庭用の電気アイロンが入手できれば、現地に乾燥押花にして、保型性及び保存性を良好に確保したまま家に持ち帰ることができる。

【0028】この際、乾燥押花用具は、軽量かつコンパクトなものであるために、持ち運びが楽であり、この点からも、上記したように押花素材を採集現場で乾燥させる作業を楽に行なうことができる。

【0029】

【実施例】以下に、本発明の実施例を図面を参照しながら説明する。

【0030】図1に示すAは、本発明に係る乾燥押花用具であり、Bは押花素材、Cは加圧・加温手段としての家庭用の電気アイロン、Dは作業台である。

【0031】そして、乾燥押花用具Aは、押花素材Bを載置するための可撓性多孔板1と、同可撓性多孔板1上に載置した押花素材Bを被覆するためのポリエステル製の網目シート2とを具備している。

【0032】ここで、可撓性多孔板1は、ポリウレタンフォームを特殊加工して製造することが出来るものであ

り、従来のポリウレタンフォームは、内部に球形成の膜が隣接した軟かく弾力性に富んだものであるが、本実施例の可撓性多孔板1は球状形成の膜状物質を完全に除去し、骨格組織のみを有した一定厚み、すなわち、10mmの板状のフィルター使用とした三次元骨格網状構造をしており、硬く弾力性に乏しい。

【0033】このように、三次元骨格網状構造としたため、沝過機能は表面のみだけでなく内部でも行い、かつ、すぐれた毛细管現象と高い空孔率により、水分の含浸率も高く、水分の浸出も円滑となる。

【0034】さらに、可撓性多孔板1の三次元骨格網状構造を具体的に説明すると、図3に示すように、基本的には空孔3を形成する骨格4が互いに連設されて網状を形成していると共に、骨格4は、必ずしもすべてが隣接骨格4として連設されているのではなく、図1に示すように途中で破断した接断部5を形成している部分もあり、要は、骨格4が網状に連なり網状の目の部分が空孔3を形成し、しかも、骨格4は平面的だけで連なるのではなく三次元的に立体的に連なっている。

【0035】要するに、可撓性多孔板1は、可撓性素材の合成樹脂線体により三次元骨格網状構造に編成したと同様の構造に形成されている。

【0036】かかる可撓性多孔板1の押花に最適の物性使用を示すと、空孔3の個数は25mmの範囲で17個以上23個以下がよく、伸び率は、200%以上がよく、引張強さは1cm<sup>2</sup> 当り1.0kg 以上がよく、硬さは7.0～13.0kgf がよい。

【0037】また、反撓弾性は20%～35%がよく、表面硬度は、20～40度がよい。

【0038】しかし、他の実施例としての可撓性多孔板1の物性仕様としては、空孔3の個数は、25mmの範囲で11個以上16個以下でもよい。

【0039】次に、上記した乾燥押花用具Aを使用した乾燥押花の製造方法について、図2を参照しながら説明する。

【0040】① 図2(イ)に示すように、作業台D上に二枚重ねにした可撓性多孔板1、1を載置する。

【0041】ここで、可撓性多孔板1の枚数は、二枚に限らず、必要に応じて一枚、又は、三枚以上とすることもできる。

【0042】また、必要に応じて、作業台D上に四つ折りにした新聞紙を数枚(例えば、10枚)重ねて載置し、これを敷き物にして、その上に可撓性多孔板1、1を載置してもよい。

【0043】② 図2(ロ)に示すように、可撓性多孔板1、1上に押花素材Bを載置する。この際、押花素材Bは、大きさにかかわらず、複数枚が相互に重なり合わないよう、広げて載置する。

【0044】③ 図2(ハ)に示すように、押花素材Bを網目シート2により被覆する。

【0045】④ 網目シート2の上から電気アイロンCにより押花素材Bを加圧・加温して、同押花素材Bを乾燥させる。

【0046】この際、電気アイロンCによる加温温度は、約110℃に設定し、網目シート2上を5分間～15分間ゆっくりと加圧しながら往復スライドさせる。

【0047】また、押花素材が電気アイロンCの熱板よりも小さい場合には、同電気アイロンCを、網目シート2上に5分間～10分間載置したままとし、時々スライドさせてもよい。

【0048】ここで、押花素材Bが乾燥状態に達したかどうかの判断は、押花素材Bの端部や柄を曲げてみて、簡単に折れるようであれば、乾燥終了と判断することができる。

【0049】そして、乾燥状態になるまでの所要時間は、押花素材Bの種類等によって異なるが、5分間～15分間が目安となる。

【0050】⑤ 乾燥終了した押花は、室内に放置することなく、すみやかに乾燥押花保管箱内に収納しておく。

【0051】このようにして、短時間にて簡単に乾燥押花を製造することができる。

【0052】

【発明の効果】本発明によれば、次のような効果が得られる。

【0053】① 請求項1記載の本発明では、乾燥押花用具が、押花素材を載置するための可撓性多孔板と、同可撓性多孔板上に載置した押花素材を被覆するための網目シートとを具備しているために、可撓性多孔板上に押花素材を載置し、同押花素材を網目シートにより被覆して、同網目シートの上から押花素材を加圧・加温することにより、短時間に乾燥押花を製造することができると共に、出来上りの乾燥押花に変色や変形を生じさせることがない。

【0054】② 請求項2記載の本発明では、可撓性多孔板は、厚みを10mm～30mmとし、可撓性素材の合成樹脂線体により三次元骨格網状構造に編成して、一定厚みの平板状となしているために、可撓性多孔板の内部は連通した微細な気泡構造となっていて、水分の通過は表面のみでなく内部でも行われ、また、毛細管現象と高い空孔率により水分の含浸率が高く、また、水分の浸出も円滑になされ、押花素材からの蒸発水分の排出を効率よく行うことができる。

【0055】しかも、可撓性多孔板は、一定の可撓性を骨格が有しているために、押花素材の表面の凹凸になじみやすく、かつ、骨格の一部分が押花素材の細かい凹部にまで接触して押花素材の加圧・保形機能を充分に果すことができる。

【0056】さらに、可撓性多孔板は、弯曲可能である

ため、押花素材に最適の挟持形態、例えば、弯曲状や波状等の挟持形態を適宜選択することができると共に、このように弯曲させても押花素材の保形機能や脱水水分の蒸散促進機能も果すことができる。

【0057】③ 請求項3記載の本発明では、網目シートの素材は、ポリエステルであるために、網目シートの上から押花素材を加圧・加温手段により加圧・加温した際にも、網目シートが熔融することなく、押花素材の脱水水分の蒸散促進機能を確実に果すことができる。

10 【0058】④ 請求項4記載の本発明では、可撓性多孔板上に押花素材を載置し、同押花素材を網目シートにより被覆して、同網目シートの上から加圧・加温手段により押花素材を加圧・加温して、同押花素材を乾燥させることにより、乾燥押花を製造することができる。かかる乾燥押花の製造方法では、短時間に、しかも、色鮮かで美感の良い乾燥押花を製造することができる。

20 【0059】従って、乾燥押花の製造時間の大幅な短縮化が図れると共に、再度乾燥押花を製造する際にも、可撓性多孔板や網目シートも加圧・加熱手段により乾燥されているために、これらの乾燥作業の手間が不要となり、乾燥押花の製造作業の煩雑さを大幅に解消することができる。

【0060】⑤ 請求項5記載の本発明では、加圧・加温手段による加温温度は100℃～120℃とし、加温時間は7分間～15分間としているために、例えば、加圧・加温手段として家庭用の電気アイロンを使用して乾燥押花を製造することもできる。

30 【0061】しかも、乾燥押花は、7分間～15分間の短時間で製造することができるのはもとより、遠隔地で押花素材を採集した場合にも、家庭用の電気アイロンが入手できれば、現地で乾燥押花にして、保型性及び保存性を良好に確保したまま家に持ち帰ることができる。

【0062】この際、乾燥押花用具は、軽量かつコンパクトなものであるために、持ち運びが楽であり、この点からも、上記したように押花素材を採集現場で乾燥させる作業を楽に行なうことができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係る乾燥押花用具の断面正面説明図。

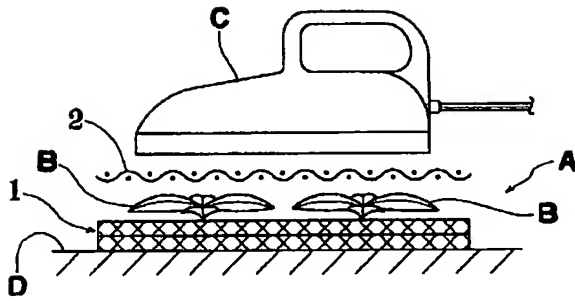
40 【図2】同乾燥押花用具を使用した乾燥押花の製造方法の工程説明図。

【図3】可撓性多孔板の説明図。

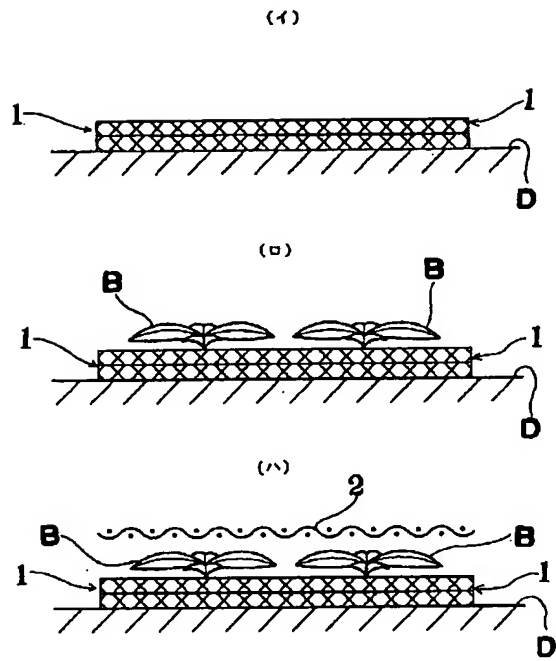
【符号の説明】

- A 乾燥押花用具
- B 押花素材
- C 電気アイロン
- D 作業台
- 1 可撓性多孔板
- 2 網目シート

【図1】



【図2】



【図3】

